

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 9 月 29 日 (29.09.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/090645 A1

(51) 国際特許分類: C25D 1/02, 1/20
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/003895
(22) 国際出願日: 2004 年 3 月 22 日 (22.03.2004)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社
ルス・コム (LUZCOM INC.) [JP/JP]; 〒1020074 東
京都千代田区九段南 2 丁目 3 番 2 5 号 Tokyo (JP).
(72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 小田 徳治 (ODA,
Tokuji) [JP/JP]; 〒8300037 福岡県久留米市諏訪野町

2 5 4 6 - 3 アーサー久留米エクシオ II 1 2 0 5 号
Fukuoka (JP). 市川 裕 (ICHIKAWA, Yutaka) [JP/JP];
〒8300211 福岡県久留米市城島町檜津 7 5 3 の 2
Fukuoka (JP).

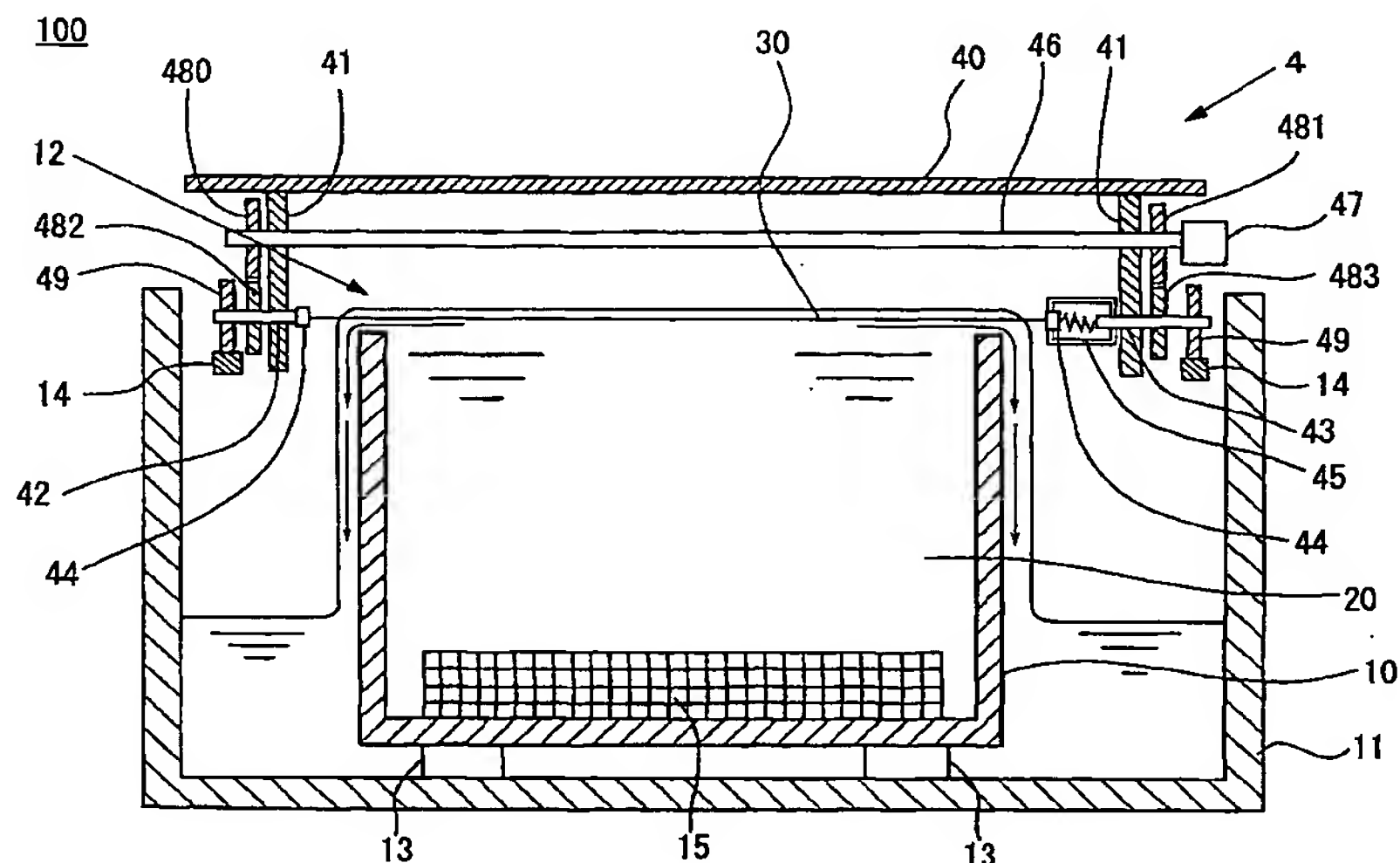
(74) 代理人: 船津 暢宏, 外 (FUNATSU, Nobuhiro et al.);
〒1040061 東京都中央区銀座六丁目 7 番 1 2 号 滝山
ビル 5 階 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が
可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,
BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,
DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,
ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT,
LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI,
NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG,

[続葉有]

(54) Title: ELECTROCAST TUBE PRODUCING METHOD, ELECTROCAST TUBE, AND THIN WIRE MATERIAL FOR
PRODUCTION OF ELECTROCAST TUBES

(54) 発明の名称: 電鋳管の製造方法及び電鋳管、電鋳管を製造するための細線材



(57) Abstract: The invention provides a method of producing an electrocast tube having a fine inner diameter, and an electrocast tube. It also provides a thin wire material for production of an electrocast tube having a fine inner diameter. An electrocast tube producing method comprising the steps of forming an electrodeposit around a thin wire material (30) by electrocasting, and removing the thin wire material (30) from the electrodeposit, wherein the thin wire material (30) is removed either by heating the electrodeposit for thermal expansion or by cooling the thin wire material (30) for contraction, so as to form a clearance between the electrodeposit and the thin wire material (30), followed by gripping and pulling, or sucking the thin wire material (30) or physically pushing it away or blowing gas or liquid to push it away.

(57) 要約: 微細な内径を有する電鋳管の製造方法及び電鋳管を提供する。微細な内径を有する電鋳管を製造するための細線材を提供する。電鋳により細線材 30 の周りに電着物を形成し、電着物から細線材 30 を除去して電鋳管を製造する方法であって、細線材 30 は、電着物を加熱して熱膨張させたり、また

[続葉有]



SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC,

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

は細線材30を冷却して収縮させたりすることにより、電着物と細線材30の間に隙間を形成して、細線材30を掴んで引っ張るか、吸引するか、物理的に押し遣るか、気体または液体を噴出して押し遣るかのいずれかの方法を用いて除去する。